Thermopatch
Since 1934

NL 30 Mode d'emploi

thermopatch.com

Copyrights

© 2009, Thermopatch bv, Almere, Pays-Bas. Toute reproduction de cet ouvrage, faite sans le consentement préalablement écrit de Thermopatch bv, Pays-Bas, est interdite.

Thermopatch et le logo Thermopatch, Thermoseal et Thermocrest sont des marques commerciales déposées de Thermopatch bv.

Préface

Cher utilisateur,

Bienvenue parmi les nombreux utilisateurs Thermopatch. Votre acquisition a fait l'objet, depuis sa fabrication, du plus grand soin. Nous veillerons avec plaisir à ce que vous profitiez de votre produit Thermopatch le plus longtemps possible.

Tout d'abord, nous vous mettons sur la bonne voie avec la présente notice explicative. Les produits de Thermopatch ont été conçus avec une attention particulière pour votre confort. Cependant, nous vous recommandons de lire cette notice afin d'éviter les erreurs pendant l'utilisation.

thermopatch.com

Sommaire

I. CONDITIONS DE GARANTIE 6

II. CARACTERISTIQUES 7

III. GENERALITE 8

IV. UTILISATION DE LA MACHINE 9

1. SECURITÉ 9
2. INSTALLATION 10
3. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT 11

V. REGLAGES DE LA PRESSE 12

1. RÉGLAGES TEMPÉRATURE / TEMPS DE PRESSAGE 12

a) REGLAGE DE LA TEMPERATURE 12

b) REGLAGE DU TEMPS 12

2. PARAMETRES DE LA CARTE 12
3. REGLAGE HAUTEUR PLATEAU FROID (EFFORT DE PRESSAGE) 14
4. REGLAGE ROTATION AUTOMATIQUE DE LA POTENCE 15

VI. SCHEMA ELECTRIQUE 16

VII. MAINTENANCE 17

1. PIÈCES SOUMISES A L'USURE 17
2. REMPLACEMENT DES PIÈCES USÉES 18
3. ENTRETIEN 18
4. LISTE DES MESSAGES D'ERREUR : 19
5. TABLEAU DE DEPANNAGE 20

thermopatch.com

EC- Déclaration de conformité

Nous, soussignés,

Thermopatch B.V.
Draaibrugweg 14
1332 Almere
Les Pays Bas

déclarons que L'apparat désignée ci-après:

Thermopatch Thermoseal **NL-30**,
à laquelle la présente déclaration se rapporte, est conforme aux dispositions de la ou des Directives suivantes:

2006/95/EG	(La Directive de la basse tension)
2004/108/EG	(La Directive de CEM)

Les Pays Bas, Almere, 29-09-2009

Jan Bausch,

Directeur

thermopatch.com

I. Conditions de garantie

- La période de garantie débute le jour de la mise en service du matériel chez l'utilisateur, pour une durée d'un an, soit 2000 heures.
- La garantie est strictement limitée aux matériels THERMOPATCH, contre les défauts de matière et d'exécution. A charge pour l'acheteur de prouver les dits défauts.
- Notre responsabilité est limitée à l'obligation de rectifier ou de remplacer gratuitement les pièces reconnues défectueuses par THERMOPATCH, sans qu'il puisse nous être réclamé aucune indemnité pour quelque cause que ce soit.
- Les pièces remplacées au titre de la garantie :
  - restent notre propriété,
  - font l'objet d'une facturation de dépôt,
- Un avoir d'annulation est déclenché dès le retour des pièces défectueuses. Le retour devra survenir **UN MOIS MAXIMUM** après l'intervention.

• LA GARANTIE NE COUVRE PAS :

- les fournitures périssables du commerce telles que : fusibles, ampoules, transformateurs, joints, flexibles, habillages.....

- les fournitures n'étant pas de notre propre fabrication. Celles-ci subissent la garantie de leur fabricant.

• LA GARANTIE NE S'APPLIQUE PAS :

- aux remplacements, ni aux réparations qui résultent de l'usure normale des appareils et machines, de détériorations par accidents provenant de négligences, défauts d'entretien, d'une mauvaise utilisation ou de modifications sans notre accord écrit.

- en cas de vice provenant de matière fournie par l'acheteur, ni d'une conception imposée par celui-ci.

- aux réparations qui résulteraient de détériorations ou accidents survenus lors du transport.

- aux opérations d'entretien et de réglage inhérentes à l'utilisation de la machine, et indiquées dans la notice d'entretien, telles que : réglages d'intermédiaires, resserrage de tuyauterie, etc. …

Pour les machines pneumatiques, toutes traces d'huile détergente dans le circuit pneumatique inhibent les conditions de garantie précédemment citées.

Pour tout renseignement technique ou commande de pièces détachées, donner la référence de la machine ainsi que son numéro de série.

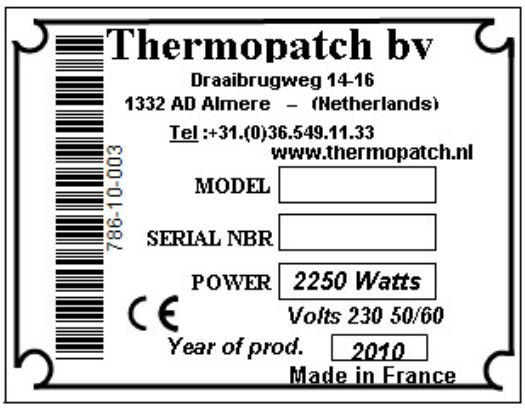
thermopatch.com

II. Caractéristiques

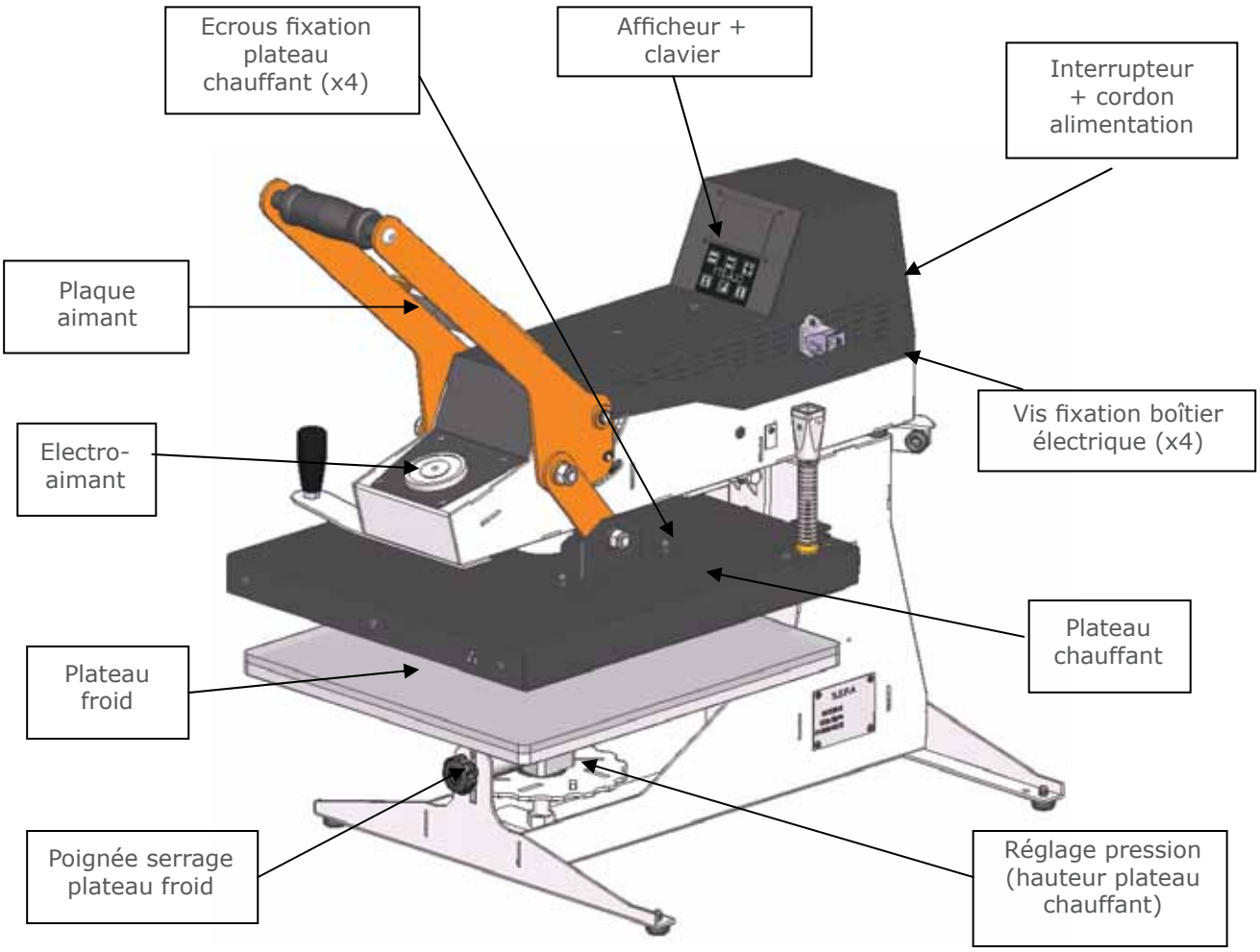
Poids en ordre de marche	60 kg
Hauteur	555 mm
Profondeur	824 mm
Largeur	480 mm
Dimension du plateau	400 x 450 mm
Alimentation électrique	220 V Monophasé + terre 50/60 Hz
Puissance	2250 W
Ampérage	10 A
Régulateur électronique de température à affichage digital	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0 à 250 °C
Minuterie électronique multigamme cycle	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0s à 30min

Document non contractuel : en fonction des progrès techniques, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques de nos produits.

Certaines de ces caractéristiques sont rappelées sur la plaque de firme que vous trouverez sur la machine.



III. Généralité



Cette presse à thermo coller est designé conforme les directives de la sécurité Européen, nommé dans la déclaration de conformité. Sa conception lui permet d'assurer une production intensive tout en gardant une fiabilité totale. Cette presse a été conçue pour un opérateur travaillant en poste face à la machine.

thermopatch.com

IV. Utilisation de la machine NL-30

La presse NL-30 a été conçue pour la pose de transferts de toutes qualités en petite et moyenne séries.

Ce matériel a été testé dans nos ateliers pour obtenir une garantie de deux ans contre tout vice de fabrication.

Les réglages électriques et mécaniques effectués par nos techniciens en atelier ainsi que les sécurités implantées sur la machine ne doivent en aucun cas être modifiés. Sinon, la société Thermopatch se dégagera de toutes responsabilités sur d'éventuels problèmes liés à la dite machine.

Avant de commencer toute opération de pressage, il est recommandé de lire attentivement les consignes de sécurité ainsi que la notice d'utilisation.

La presse devra être utilisée par une personne habilitée et ayant été informée des risques pouvant être occasionnés par une mauvaise utilisation du matériel.

1. SECURITÉ

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

Symboles internationaux :

ARRÊT

MARCHE

DANGER, AVERTISSEMENT

SURFACE CHAUDE

RISQUE D'ELECTROCUTION

Vous trouverez la plupart de ces symboles sur les machines THERMOPATCH.

Quelques points importants pour la sécurité du personnel :

Eviter de toucher les parties chaudes de l'appareil pendant l'utilisation.

Lors d'un acte de manutention, s'assurer que l'opérateur ne risque rien en terme de brûlure, d'électrocution ou autres.

Effectuer une inspection quotidienne de la machine avant de démarrer la production.

Dans la zone entourant la machine, s'assurer de l'abscence de toute personne avant de démarrer.

Si la machine ne fonctionne pas correctement, couper immédiatemment l'alimentation en énergie et rechercher la cause en vous aidant du chapitre "Maintenance" du manuel.

Dispositif de sécurité présent sur la machine:

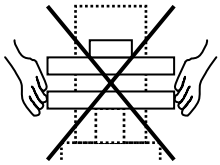
Les dispositifs de sécurité ne doivent pas être modifiés. Ils doivent être remontés en cas de dépose éventuelle pour la maintenance.

Ils doivent être maintenus en place et en état lors du fonctionnement normal.

La Magnet RV(F) étant une machine à action manuelle, les risques pris par l'opérateur ne sont donc que la conséquence de ses actes.

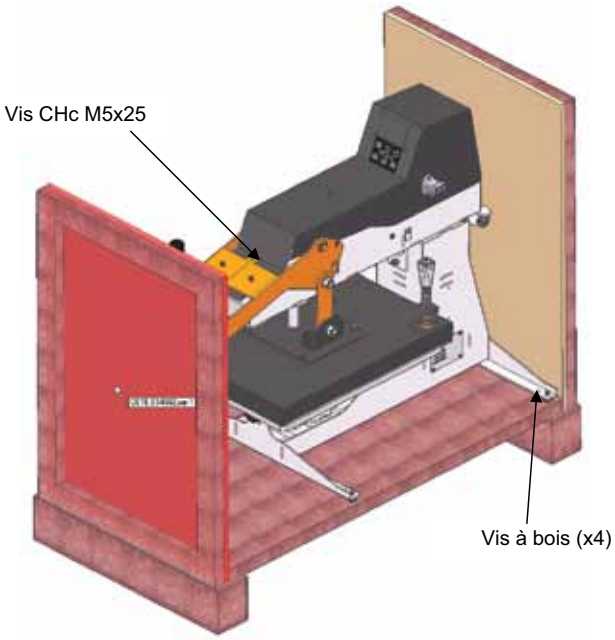
2. INSTALLATION

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE



Ne pas manipuler la machine par les plateaux!
Des poignées sont prévues pour la manutention de la machine

- Retirer le carton de l'emballage.
- Avec une clé de 10, retirer les 4 vis qui maintiennent la machine sur l'emballage.
- Soulever et positionner la presse sur une table en la manipulant par les poignées et/ou les pieds.
- Retirer la vis CHc M5x25 qui maintient la presse en position travail lors du transport.
- La presse remonte alors jusqu'en position repos.
- Brancher électriquement la presse (230 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz).



3. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

1. L'opérateur doit mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve sur l'arrière du châssis (l'écran s'allume et indique les valeurs préréglées en atelier après un message d'accueil),
2. Régler la température avec le clavier (à définir suivant le type de transfert),

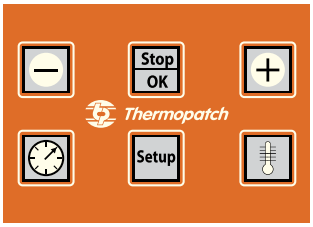
   Voir Réglages de la press V § 1
3. Régler le temps de pressage avec le clavier (à définir suivant le type de transfert),

   Voir Réglages de la press V § 1
4. Régler la pression grâce au volant situé sous le pied du plateau froid,

   Voir Réglages de la press V § 2
5. Positionner l'article à marquer sur le plateau inférieur,
6. Ajuster la feuille de transfert,
7. Baisser le plateau chauffant en actionnant la poignée de descente,
8. Lorsque le plateau est en contact avec l'article, la minuterie commence son décompte
9. En fin de décompte, un buzzer annonce la remontée imminente du plateau,
10. Le plateau chauffant remonte automatiquement.
11. Recommencer l'opération à partir du n° 5 si les réglages ne changent pas (sinon n°2)

thermopatch.com

V. Réglages de la presse



UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

1. Réglages température / Temps de pressage

Ces paramètres doivent être programmés dans la carte électronique de contrôle au moyen du clavier situé sur la face avant (les paramètres dérouleront sur l'afficheur positionné à coté).

a) REGLAGE DE LA TEMPERATURE

- Appuyer sur la touche "Température",
- Appuyer sur la touche "-" pour diminuer la valeur indiquée ou sur la touche "+" pour augmenter celle-ci,
- Appuyer sur la touche "OK" pour valider votre choix.

b) REGLAGE DU TEMPS

- Appuyer sur la touche "Temps",
- Appuyer sur la touche "-" pour diminuer la valeur indiquée ou sur la touche "+" pour augmenter celle-ci,
- Appuyer sur la touche "OK" pour valider votre choix.

2. Parametres de la carte

Appuyer sur la touche "Set up" pour entrer dans les paramètres, "+" pour faire défiler les paramètres, "OK" pour entrer dedans, "Set up" pour sortir :

"Set up" > Electro > programmes (T°+s) > compteur réinitialisable > compteur permanent > pre-chauffe > veille > code :

PROGRAMMER :

(⏳+ 🌡) OK ▶ appuyer sur + pour faire défiler les programmes (P1 à P5)

appuyer sur ⏳, + ou – pour modifier le temps de préchauffe, OK

appuyer sur + ou – pour modifier le temps de pressage, OK

NOTA : le programme sélectionné au démarrage sera celui édité dans les paramètres. Il faut rentrer dans ce paramètre pour changer de programme.

COMPTEUR REINITIALISABLE :

appuyer sur - > Remise à zéro compteur > appuyer sur OK (ou Set up pour annuler)

COMPTEUR PERMANENT :

: non modifiable

PRECHAUFFE :

appuyer sur OK, puis + pour modifier ON/OFF

Nota : le temps de préchauffe du programme ne sera activée que si la préchauffe est à ON.

VEILLE :

: appuyer sur pour modifier > + activer la veille (ON) > OK > + pour modifier la température de veille, OK > + pour modifier l'heure de mise en veille > OK > + pour modifier l'heure de remise en route

CODE :

appuyer sur OK pour entrer un code, + pour changer le digit, ok pour valider et passer au suivant

100 : réglage de l'horloge : pour entrer, + pour modifier, OK pour valider

300 : > ok pour entrer dans le réglage de l'**offset** température > pour modifier l'offset > +/- pour changer la valeur.

> ok pour enter dans les paramètres d'**alarme** de fin de cycle > pour modifier > +/- pour changer la valeur.

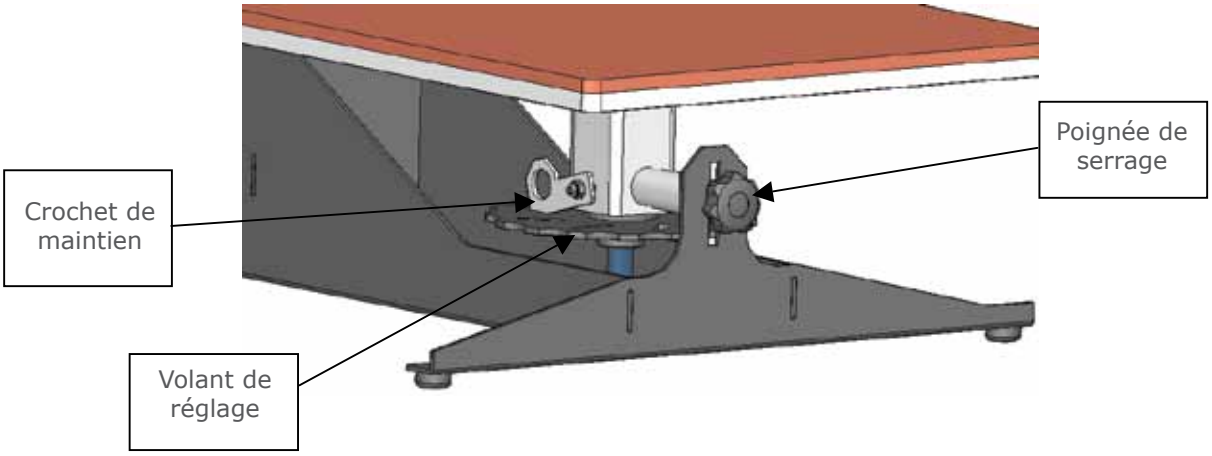
°C/°F > ok pour modifier **l'unité de température** > + pour changer > ok pour valider > Set up > Set up pour sortir.

Adr. MODBUS : > ok pour visualiser l'adresse de communication (switch sur électronique).

thermopatch.com

3. Reglage hauteur plateau froid (effort de pressage)

La pression exercée par le plateau chauffant peut être modifiée suivant les besoins de l'utilisateur. Il est également possible de laisser un espace entre les deux plateaux en rabaissant complètement le plateau froid (espace maximum en position travail :50mm).



a) Dévisser la poignée de serrage (en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre) jusqu'à rendre libre le pied du plateau froid. Cette manipulation permet également de retirer l'ensemble pied+plateau froid pour monter un accessoire.

b) Pour faire monter le plateau froid (et augmenter l'effort de pressage), relever le crochet, tourner le volant de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

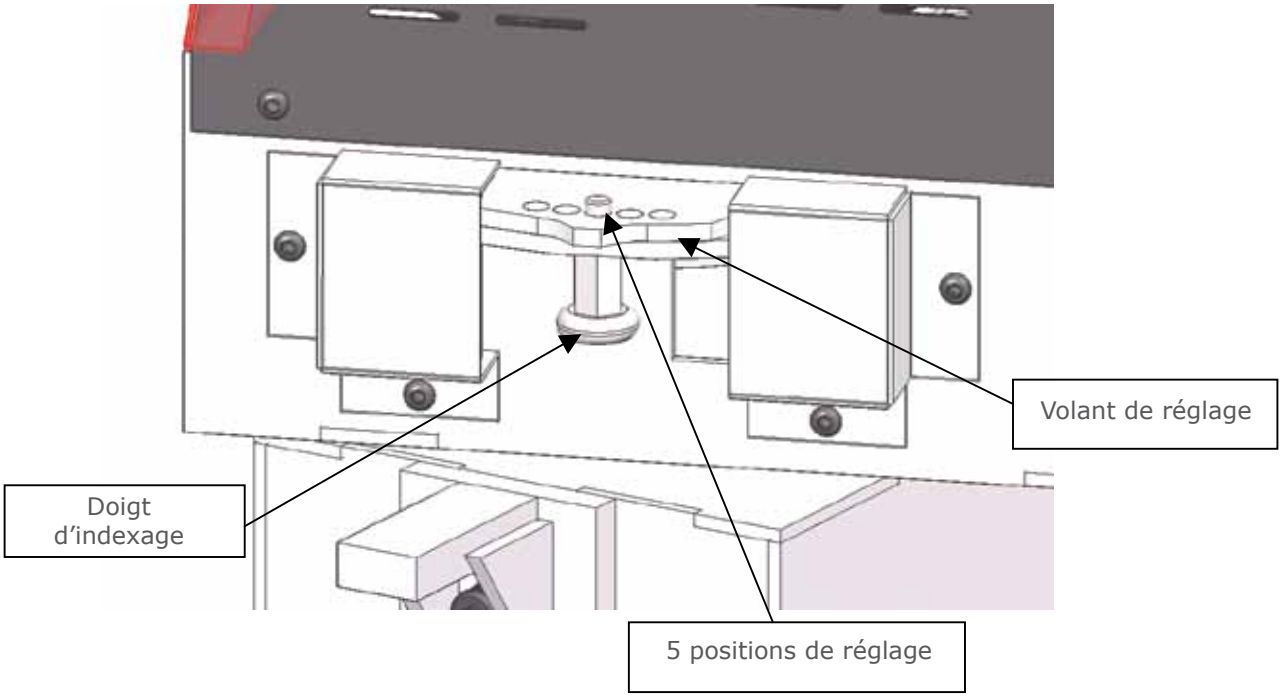
c) Pour diminuer la pression, tourner dans l'autre sens.

d) Revisser la poignée de serrage pour orienter correctement le plateau froid et figer le réglage de pression.

4. Reglage rotation automatique de la potence :

En fin de minuterie, la plateau chauffant remonte et la potence bascule automatiquement en position ouverte afin de libérer l'espace au dessus du plateau froid. Il est possible d'ajuster la vitesse de rotation de la potence mais aussi de débrayer complètement l'automatisme de rotation.

Pour accéder au réglage, la potence doit se trouver en position ouverte.



a) Abaisser le doigt d'indexage jusqu'à libérer le volant de réglage.

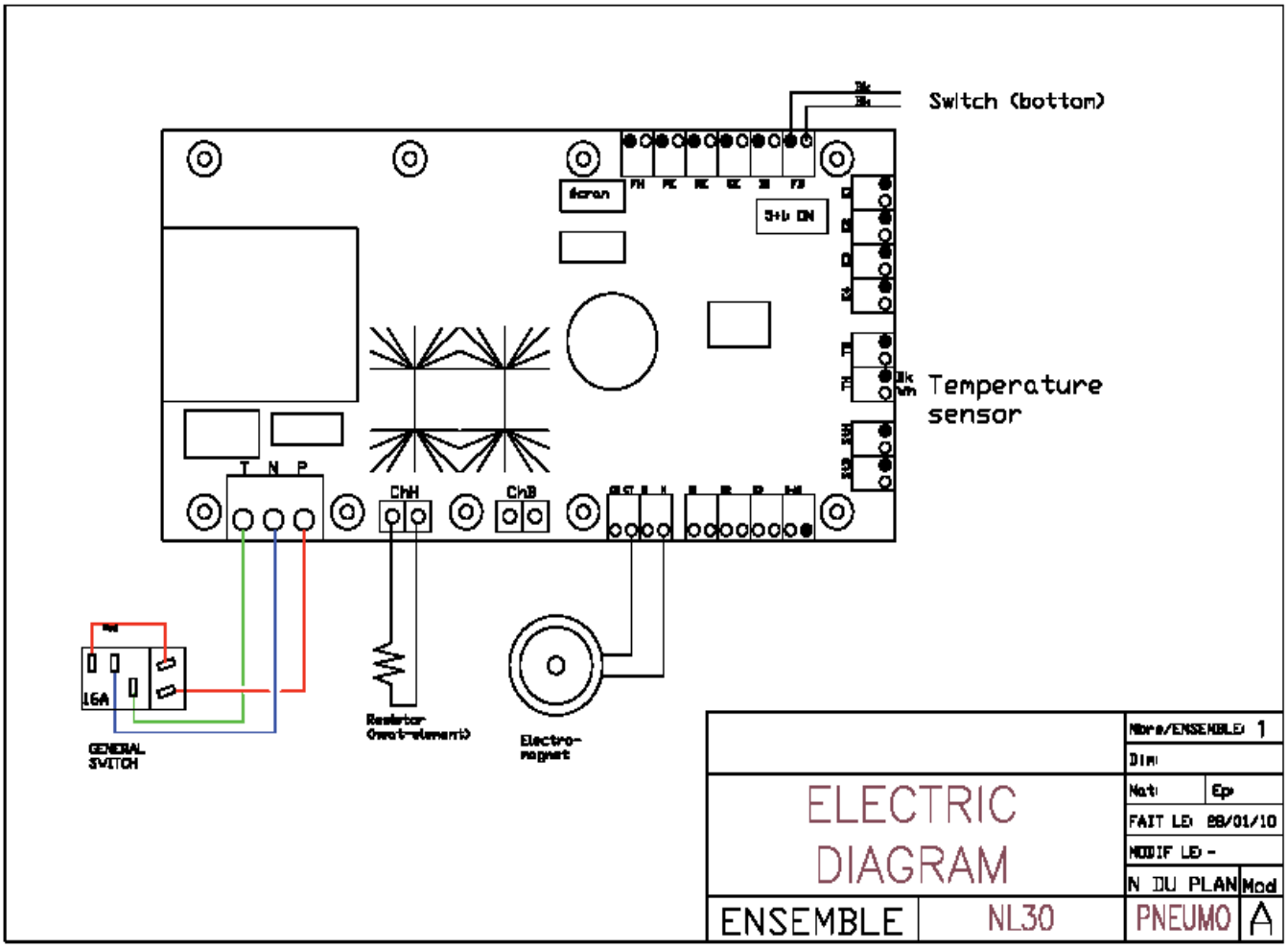
b) Tourner le volant de réglage sur l'une des 5 positions disponibles : vers la droite pour augmenter la vitesse de rotation, vers la gauche pour la diminuer.

c) Remonter le doigt d'indexage et s'assurer qu'il est bien engagé dans la position choisie.

Débrayage du système de rotation automatique :

Abaisser complètement le doigt d'indexage et le maintenir en position basse en le tournant d'un quart de tour. Procéder à l'inverse pour embrayer de nouveau le système..

VI. Schéma électrique



thermopatch.com

VII. Maintenance

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

TOUTE INTERVENTION DE MAINTENANCE DOIT SE FAIRE A L'ARRET ET MACHINE CONSIGNEE (ENERGIE ELECTRIQUE DEBRANCHEE)

Il est recommandé d'avoir à portée de main les outils suivants:

- Tournevis plat
- Tournevis cruciforme
- Un jeu de clefs plates et à pipes
- Une petite pince réglable
- Une pince à circlips
- Une pince longue et fine avec poignée isolante
- Un jeu de clefs Allen

Avant toutes manipulations, vérifier que la température du plateau chauffant est inférieure à 25°C

1. PIÈCES SOUMISES A L'USURE

Lors de toute commande : préciser la référence, la désignation et la quantité

Référence	Désignation	Quantité
MATERIEL ELECTRIQUE		
SPA3X-002	Carte De Controle	1
SPA3X-001	Ecran Avant Retro Eclaire	1
SPA3X-014	Clavier 6 Touches	1
SPA3X-020	Resistance Mica 430x380 2250w	1
SPA3X-004	Ventouse Electro-Magnetique 230V 10W	1
SPA30-002	Fin De Course A Languette 16A 250V	1
	Fusible 5x20mmT 16 A 250V	2
	Fusible Carte 1 A 250V	1
MATERIEL DIVERS		
SPA30-003	Ressort A Gaz 200N	2
HABILLAGE PRESSE		
	Mousse 9 mm	400 X 450 mm

thermopatch.com

2. REMPLACEMENT DES PIÈCES USÉES

- le tapis en mousse siliconée

a) vérifier que le plateau est froid.

b) s'assurer que la surface du plateau soit bien propre. Eventuellement utiliser un solvant doux tel que le White Spirit. (NB: ce produit étant inflammable, l'utiliser avec précaution et le garder éloigné de toutes sources de chaleur)

c) utiliser un tube de colle RTV-1 pour coller la mousse au plateau en aluminium (NB : lire les instructions sur l'emballage du tube).

d) le tapis et le plateau doivent être propre et sec avant de commencer le collage.

e) étaler une fine couche de colle de façon homogène sur le plateau et appliquer immédiatement le tapis en s'assurant qu'il n'y ait pas de bulle d'air (NB : une spatule dentelée identique à celles utilisées pour poser le carrelage convient tout à fait à cet usage).

f) laisser reposer une nuit entière avec une faible pression à température ambiante.

- Autres pièces
  Prendre contact avec votre revendeur pour évaluer leur changement ou leur réparation.

3. ENTRETIEN

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

Les presses à chaud THERMOPATCH ne nécessitent pratiquement pas d'entretien. Pour vous assurer un bon fonctionnement, suivre les consignes préventives indiquées ci-dessous:

- ne pas chauffer d'objets qui pourraient détériorer voire couper le tapis silicone ou abîmer le revêtement en téflon du plateau chauffant
- périodiquement et lorsque le plateau est froid, nettoyer la machine à l'aide d'un chiffon propre et du White Spirit
- lorsque le plateau chauffant est chaud et non utilisé, gardez le en position ouverte.

TOUS LES JOURS : Nettoyer à froid le plateau téflonisé avec un chiffon sec ou imprégné de dégraissant.

TOUS LES MOIS : Vérifier les axes d'articulation et les graisser.

SUIVANT L'UTILISATION : Changer la mousse siliconée tous les 6 mois.

4. LISTE DES MESSAGES D'ERREUR :

SSH/B	: défaut sonde haut/bas
RRH/S	: résistance HS haut/bas
DDD	: dépassement de 30°C de la consigne
CCC	: chute de 30°C de la consigne
FDC	: le fin de course reste activé en fin de cycle
TRIAC	: défaut TRIAC
TIME OUT	: défaut générale de chauffe

thermopatch.com

5. TABLEAU DE DEPANNAGE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

Symptomes	Pannes Possibles	Depannage
La machine ne s'allume pas	• La prise n'est pas branchée	• Vérifier votre réseau et si la machine y est reliée.
	• L'interrupteur n'est pas enclenché	• Mettre l'interrupteur général M/A sur 1.
	• Le fusible général est hors d'usage	• Il est situé dans un logement à côté de la fiche du cordon d'alimentation. Pour y accéder, retirer le cordon électrique, avec la pointe d'un tournevis soulever le logement du fusible. Vous trouverez dans le tube carré, un fusible de rechange à mettre en lieu et place de celui qui se trouve dans la griffe.
	• Le fusible carte est hors d'usage	• Il est situé en bas à gauche de la carte (1A)
	• L'afficheur est défaillant	• Vérifier si la nappe est correctement connectée sinon l'afficheur est hors service
Le plateau ne chauffe plus	• La résistance est défectueuse	• Vérifier les connections et l'état des fils électriques. Pour démonter le plateau chauffant, prendre contact avec votre revendeur.
	• Problème de la carte	• Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte.
	• Valeur de température trop basse	• Pour modifier cette valeur, voir chapitre V
Le plateau surchauffe	• Problème de la sonde ou de la carte	• Voir les messages affichés sur l'écran LCD et se reporter à la liste des messages d'erreurs (p19). Prendre contact avec votre revendeur
La minuterie ne décompte pas	• Le fin de course de la potence n'est pas activé ou défectueux	• Vérifier si ce composant est bien en contact lorsque le levier est baissé (un petit "clic" doit être entendu). Vérifier ses connections.
	• Problème de la carte	• Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte.
Le plateau ne descend pas	• Les axes sont grippés ou trop serrés	• Les graisser ou les desserrer légèrement
	• Les ressorts à gaz sont bloqués	• Vérifier-les, mais ne pas essayer de les ouvrir : danger haute pression. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement les changer.
Le plateau reste en position basse après pressage	• Les ressorts à gaz sont bloqués	• Il y a une fuite sur ces ressorts, il n'y a plus assez de pression pour qu'ils puissent assurer la remontée du plateau. Vérifier-les, mais ne pas essayer de les ouvrir : danger haute pression. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement les changer.
	• La minuterie ne décompte pas	• Voir ci-dessus

thermopatch.com

Thermopatch
Since 1934

thermopatch.com

Thermopatch Corporate Headquarters	USA	T +1 315 446-8110	F +1 315 445-8046	sales@thermopatch.com
Thermopatch European Headquarters	The Netherlands	T +31 36 549 11 11	F +31 36 532 03 98	sales@thermopatch.nl
Thermopatch Australia Pty Ltd	Australia	T +61 395325722	F +386 2 80 55 232	marktpatchaust@bigpond.com.au
Thermopatch Canada Inc	Canada	T +1 519 748-5027	F +1 519 748-1543	broussel@thermopatch.com
Kannegiesser UK Ltd.	United Kingdom	T +44 1539 722122	F +44 1539 721000	thermopatch@kannegiesser.com